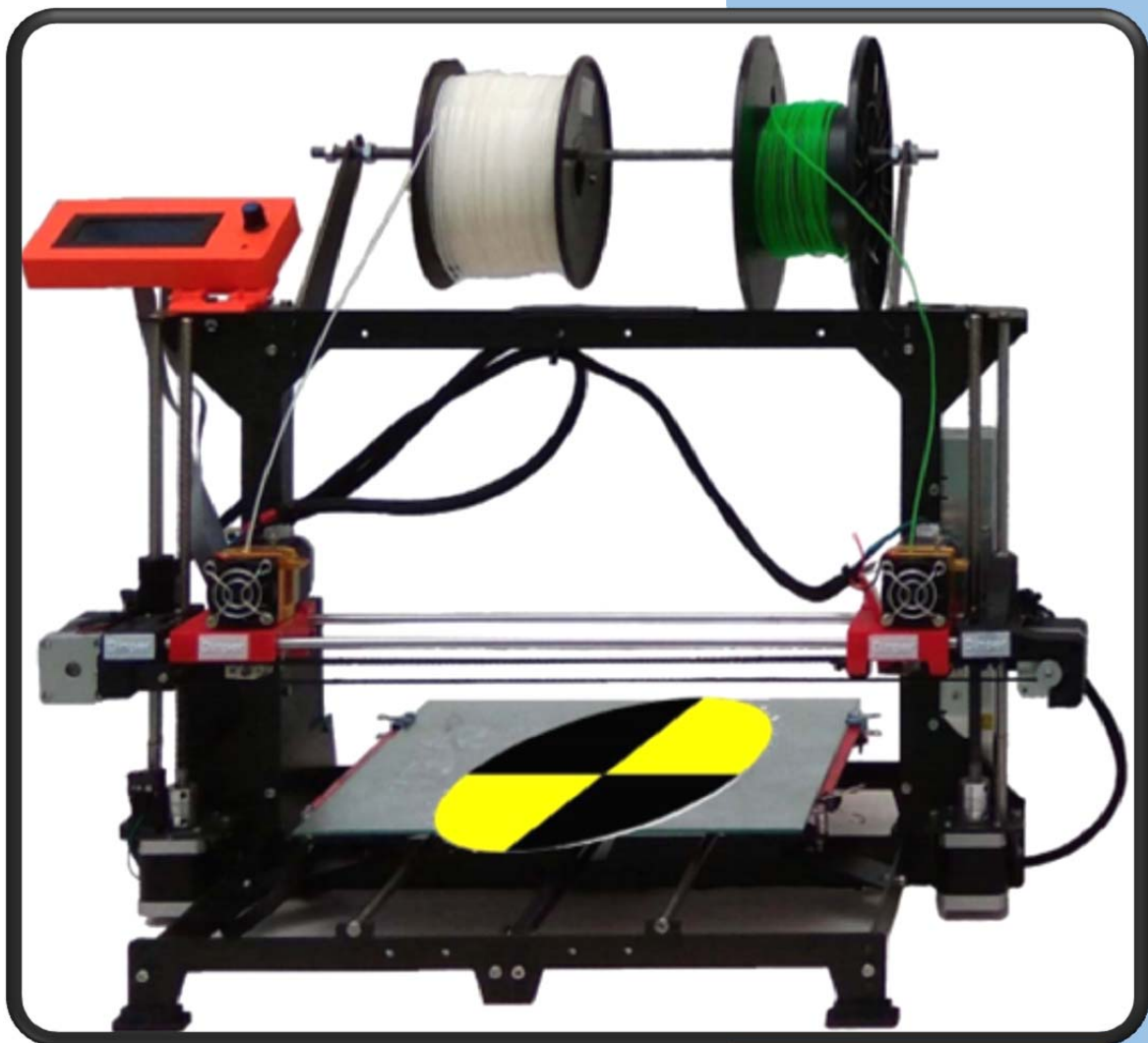


MANUAL DE IMPRESIÓN 3D ADAPTADO A PERSONAS CON DISCAPACIDAD

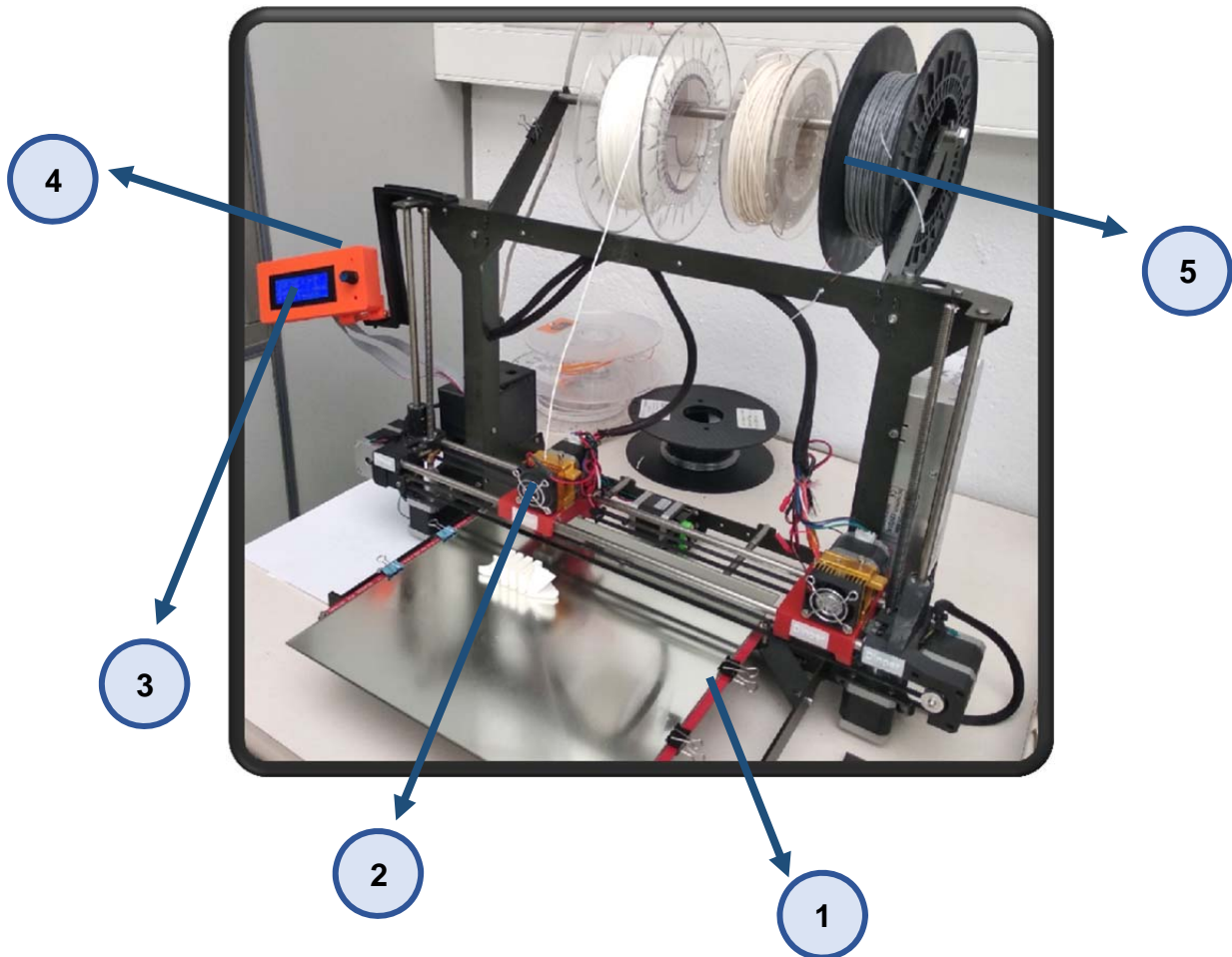


Paula Puente Torre
Pedro Sanchez Ortega
Beatriz Núñez Angulo

ÍNDICE

PARTES DE LA IMPRESORA	2
IMPRIMIR DESDE LA TARJETA SD	3
INTRODUCIR NUEVO FILAMENTO	5
EXTRAER FILAMENTO ANTIGUO	9
EXTRACCIÓN DE UN PIEZA IMPRESA.....	12
TIPOS DE FILAMENTOS.....	13

PARTES DE LA IMPRESORA

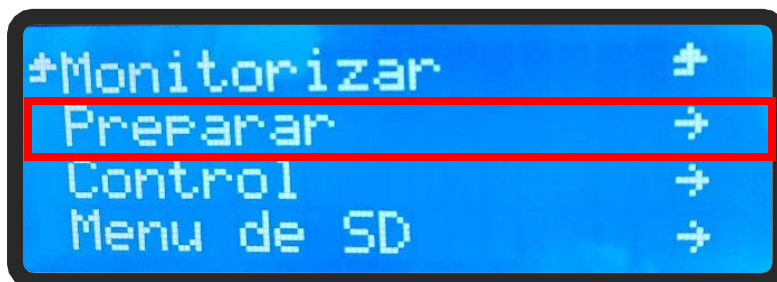


LEYENDA

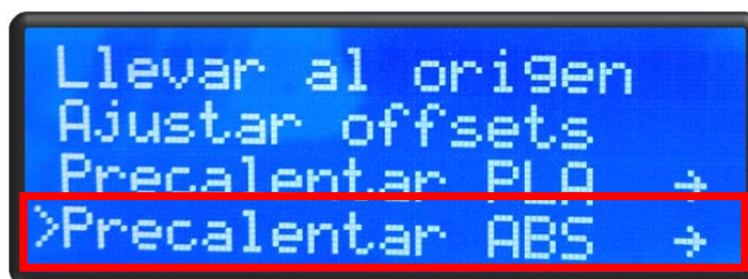
1. CAMA
2. EXTRUSOR
3. PANTALLA LCD
4. RUEDA DEL MENÚ
5. BOBINA DE FILAMENTO

IMPRIMIR DESDE LA TARJETA SD

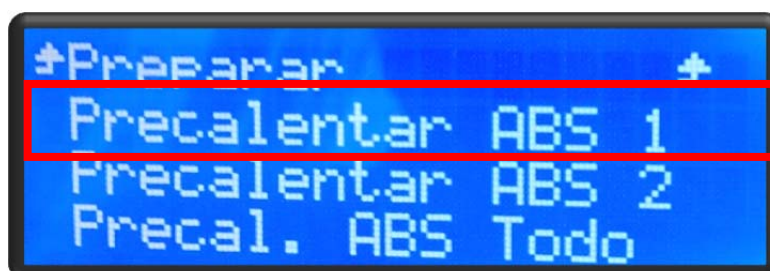
1

SELECCIONAR **PREPARAR**

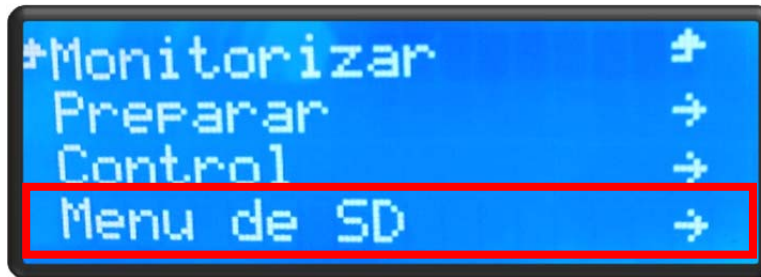
2

SELECCIONAR **PRECALENTAR ABS**

3

SELECCIONAR **PRECALENTAR ABS 1**

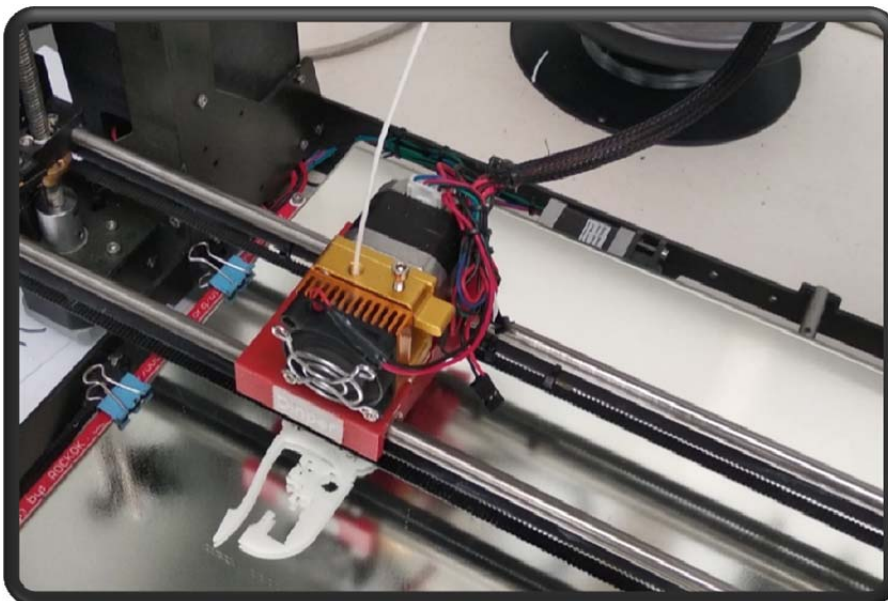
4

SELECCIONAR MENÚ SD

5

SELECCIONAR EL ARCHIVO PARA IMPRIMIR

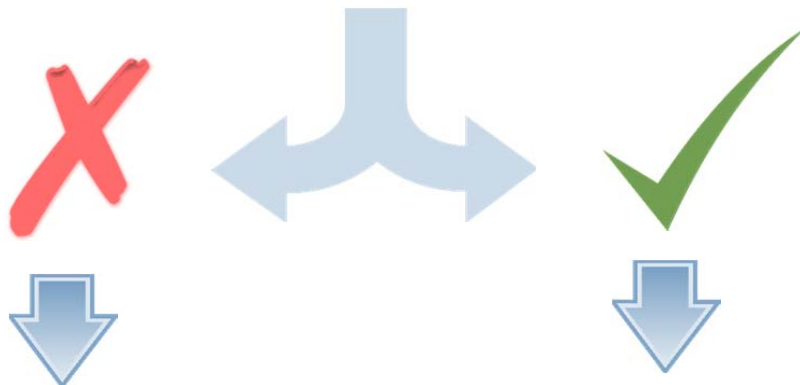
VIGILAR LAS PRIMERAS CAPAS PARA ASEGURARSE
DE QUE EL INICIO DE IMPRESIÓN ES CORRECTA



INTRODUCIR NUEVO FILAMENTO

1

VERIFICAR EL INICIO DEL FILAMENTO



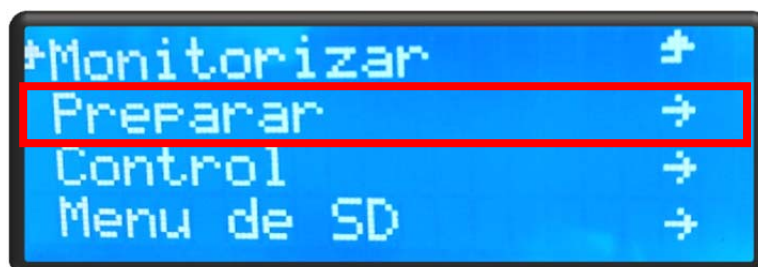
DEBES **CORTAR**
3CM EL FILAMENTO

PUEDES **IMPRIMIR**
YA

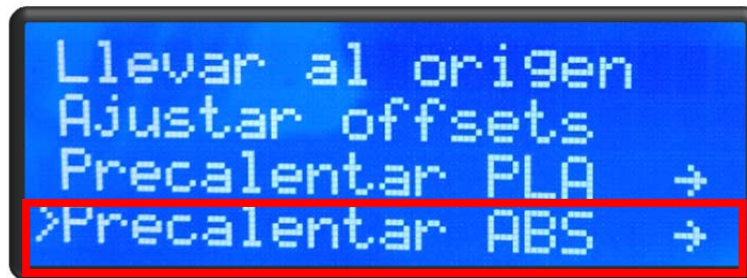


2

SELECCIONAR **PREPARAR**

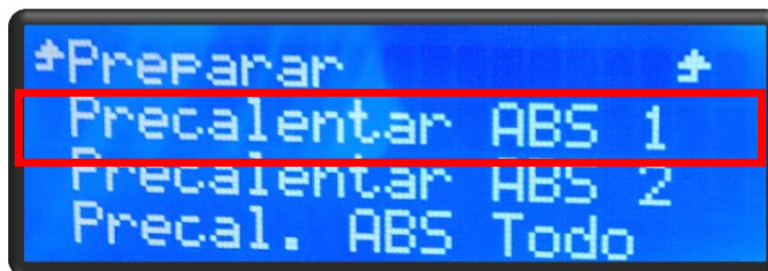


3

SELECCIONAR **PRECALENTAR ABS**

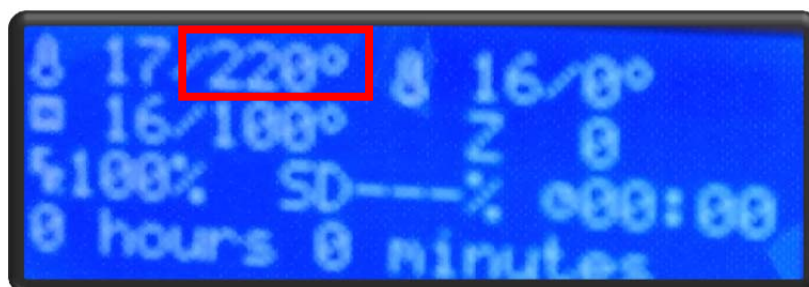
Llevar al origen
Ajustar offsets
Precalentar PLA →
→Precalentar ABS →

4

SELECCIONAR **PRECALENTAR ABS 1**

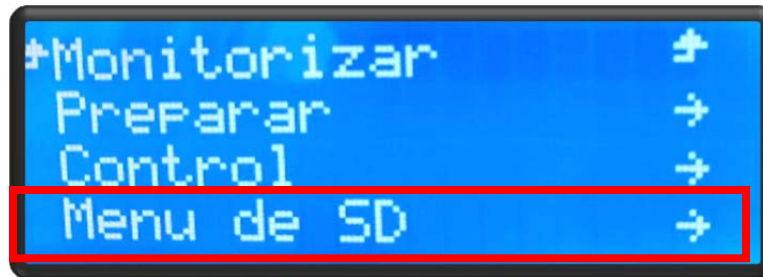
*Preparar *
Precalentar ABS 1
Precalentar ABS 2
Precal. ABS Todo

5

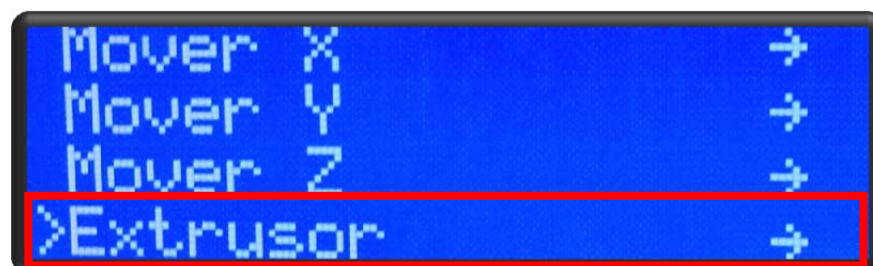
ESPERAR HASTA QUE LA IMPRESORA
ALCANCE **220°**

8 17/220° 8 16/0°
16/100° 2 0
5100% SD---% 000:00
0 hours 0 minutes

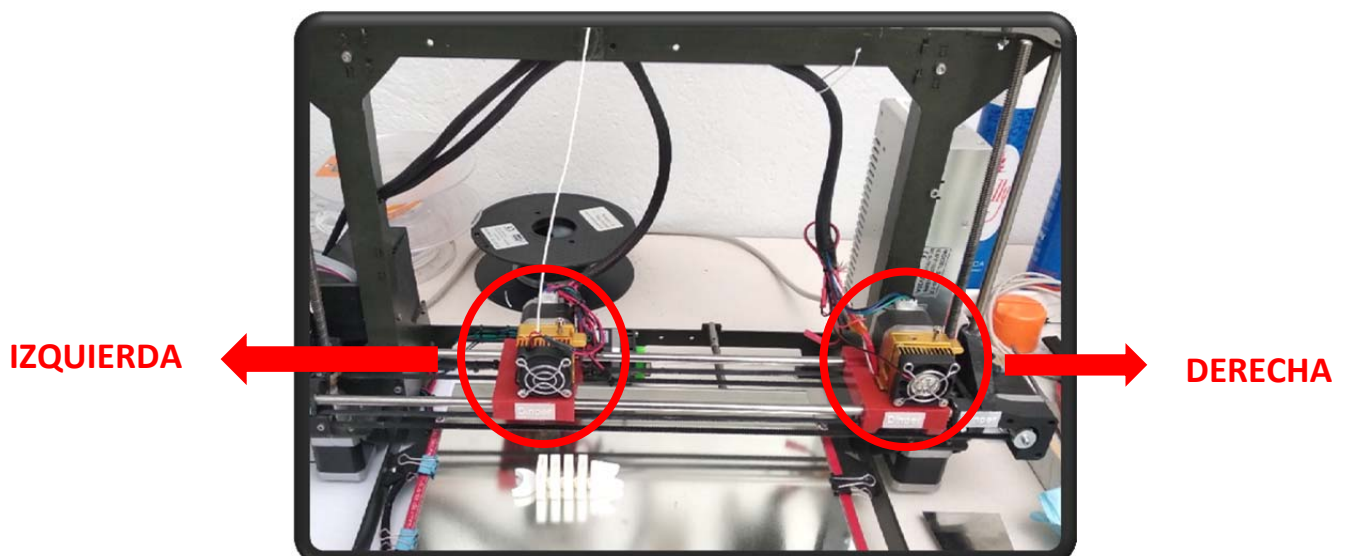
6

SELECCIONAR MENÚ SD

7

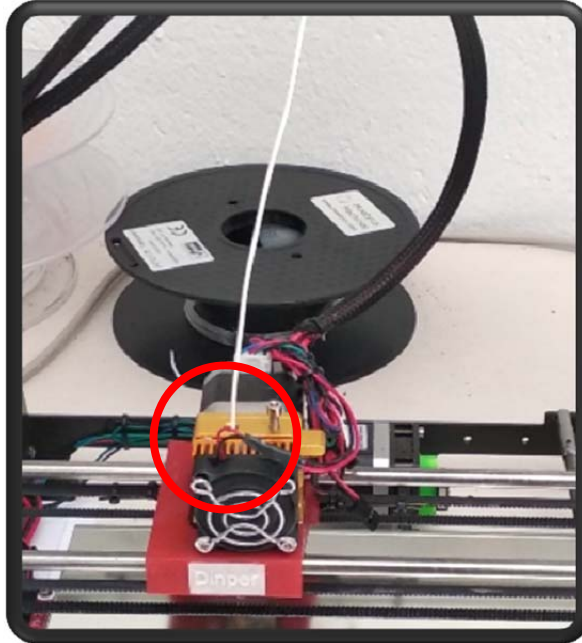
SELECCIONAR LA CARPETA CONTROL DEL EXTRUSOR

8

SELECCIONAR LOAD E0 (se selecciona el extrusor de la derecha o el de la izquierda)

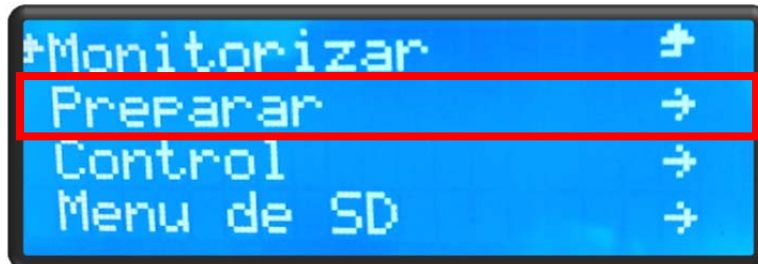
9

INTRODUCIR EL FILAMENTO

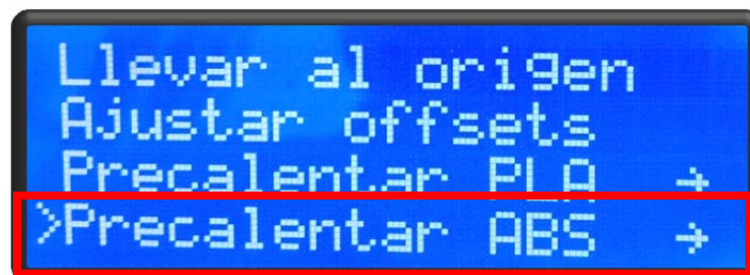


EXTRAER FILAMENTO ANTIGUO

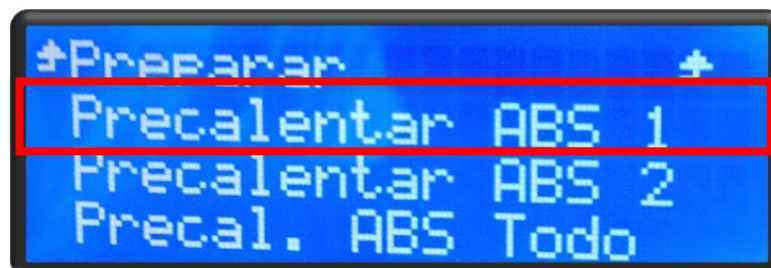
1

SELECCIONAR **PREPARAR**

2

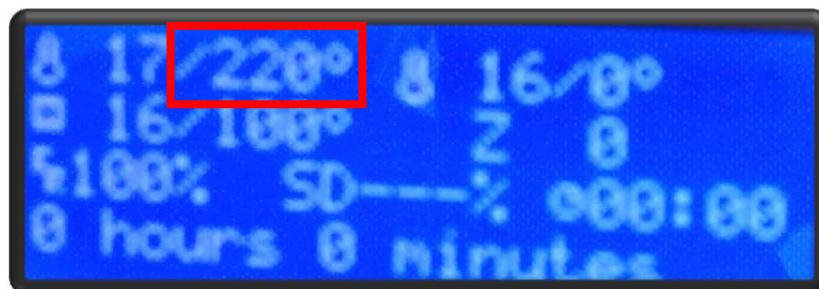
SELECCIONAR **PRECALENTAR ABS**

3

SELECCIONAR **PRECALENTAR ABS 1**

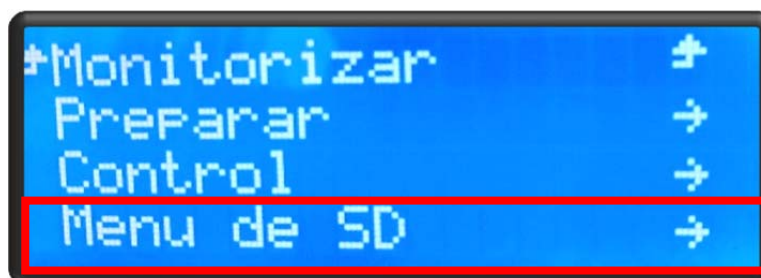
4

ESPERAR HASTA QUE LA IMPRESORA
ALCANCE **220°**



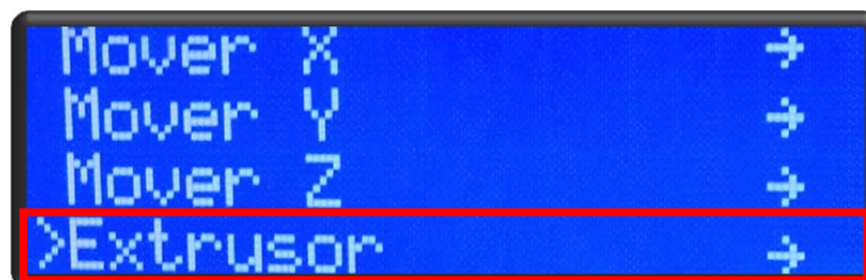
5

SELECCIONAR **MENÚ SD**



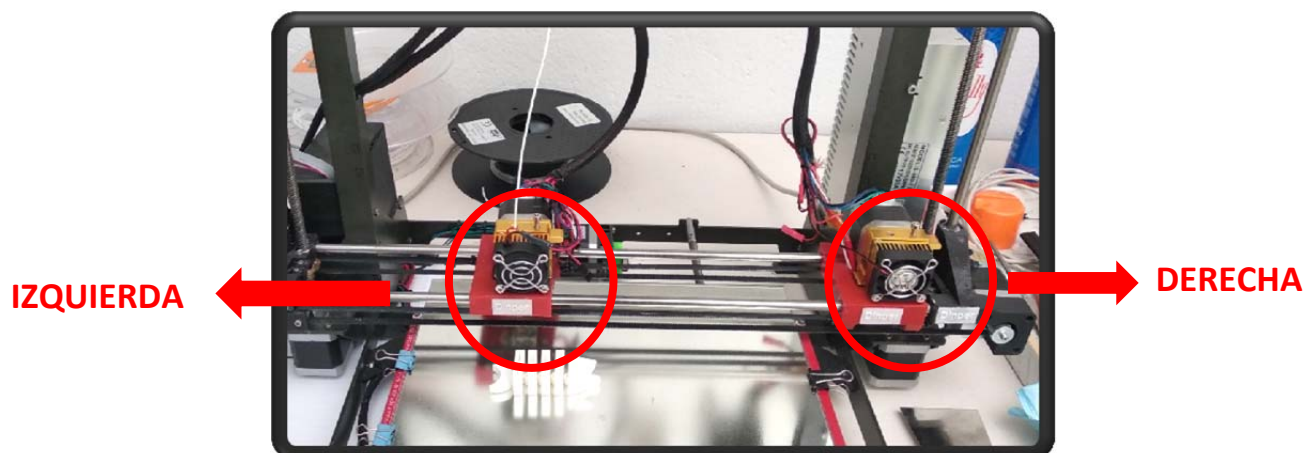
6

SELECCIONAR LA CARPETA **CONTROL DEL
EXTRUSOR**



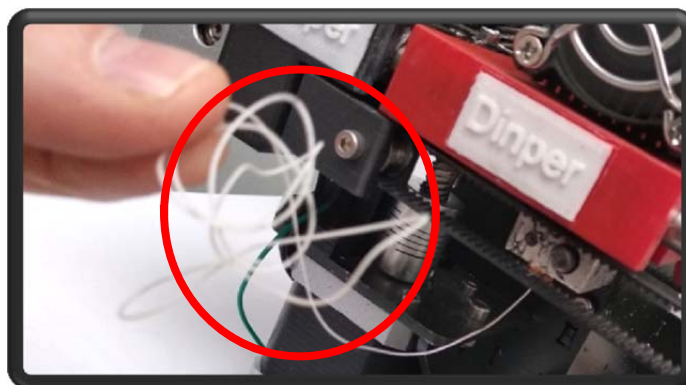
7

SELECCIONAR **LOAD E0** (se selecciona el extrusor de la derecha o el de la izquierda)



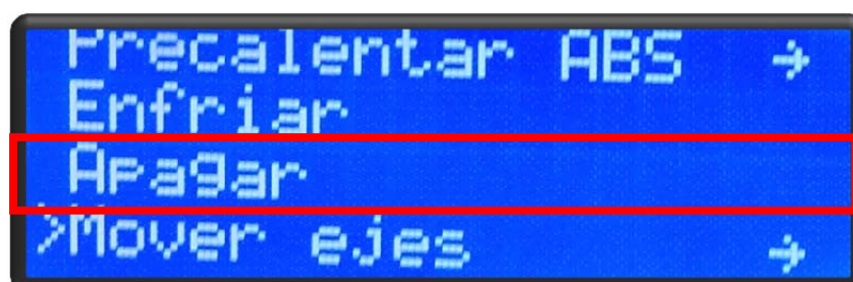
8

ESPERAR A QUE **SALGA EL FILAMENTO** Y RETIRARLO CON LA MANO



9

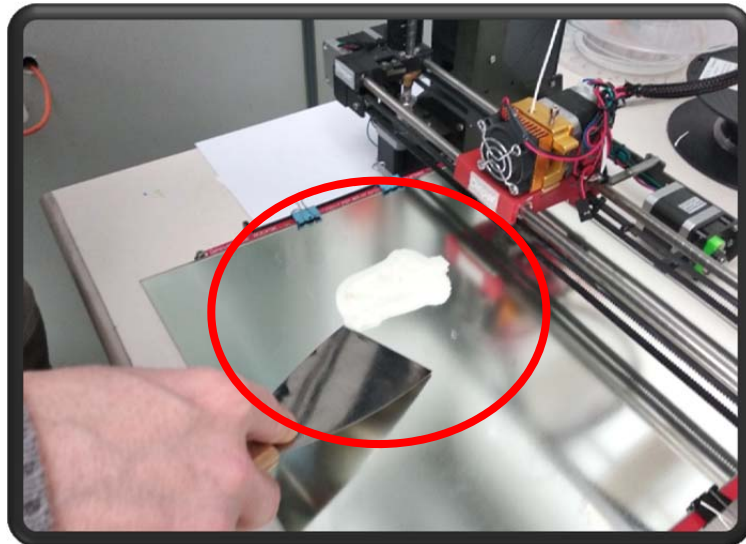
APAGAR LA **MÁQUINA**



EXTRACCIÓN DE UN PIEZA IMPRESA

1

UTILIZAR **ESPÁTULA** PARA SACAR LA **PIEZA**



2

PULVERIZAR UN POCO DE **LACA** CUANDO LA SUPERFICIE ESTE BRILLANTE

3

TAPAR LOS **MOTORES** CON UN FOLIO AL PULVERIZAR LA LACA



TIPOS DE FILAMENTOS



PLA o poliácido láctico

- MATERIAL MÁS EMPLEADO
- ORIGEN NATURAL
- RECICLABLE Y BIODEGRADABLE
- NO NECESITA UTILIZAR CAMA CALIENTE
- Tª DEL ESTRUSOR: 200°C



ABS o Acrilonitrilo Butadieno Estireno

- MATERIAL MÁS ROBUSTO QUE EL PLA
- RESISTENTE A ALTAS TEMPERATURAS
- CAMA CALIENTE ENTRE 60°C Y 80°C